

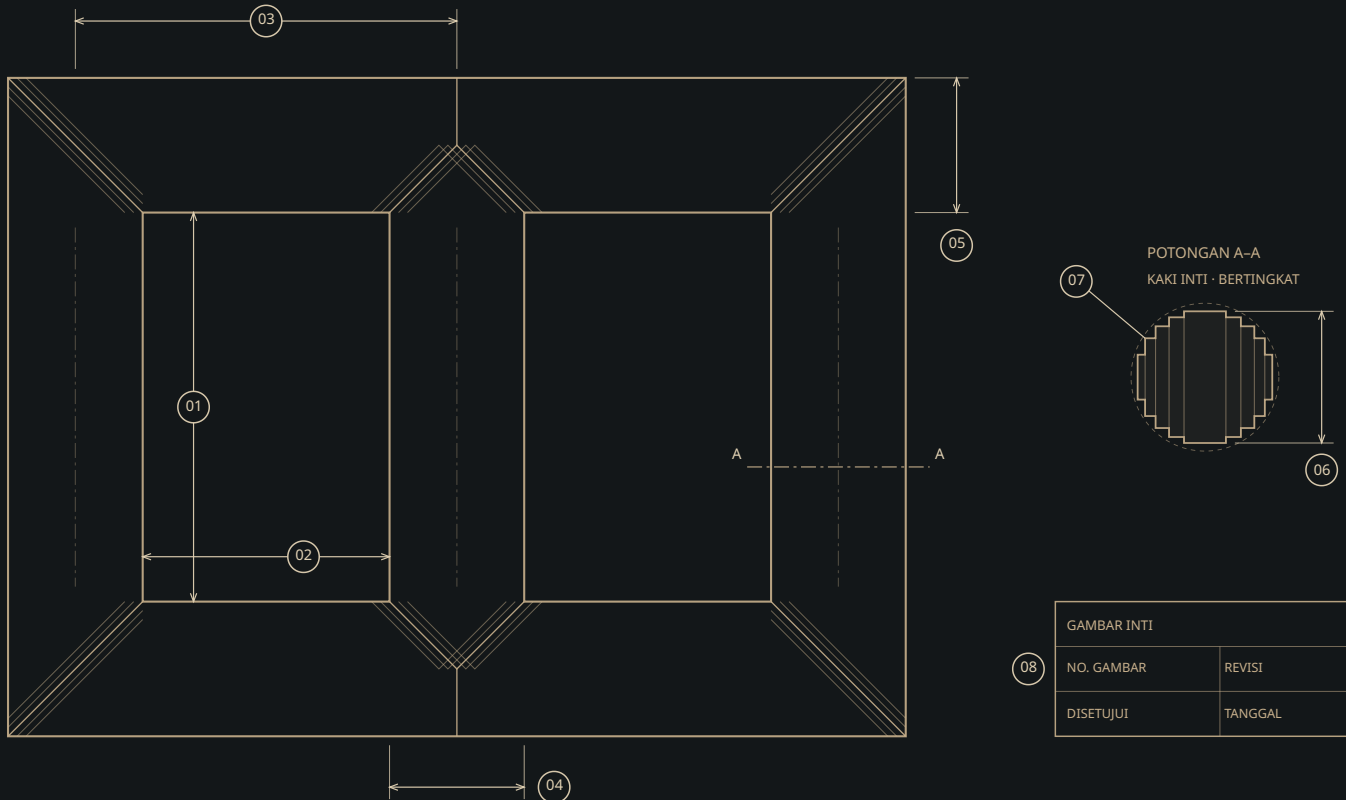


CHENFAN ELECTRIC

PROFIL PERUSAHAAN DAN KAPABILITAS

2026 · ID

DIBUAT SESUAI GAMBAR YANG DISETUJUI · INTI TIGA FASA TIGA KAKI



— INTI TRANSFORMATOR / CRGO / GOES

Langsung dari pabrik: inti transformator dan pasokan CRGO.

Dibuat sesuai gambar Anda — dari stok baja listrik hingga inti jadi dengan berat hingga 100 t, untuk produsen transformator di seluruh dunia.

100 t

KAPABILITAS PER INTI

890 mm

LEBAR POTONG CTL
MAKSIMUM

< 0,02 mm

TINGGI BURR

> 97 %

FAKTOR SUSUN

~3.000 t

STOK RUTIN CRGO

~7 hari

WAKTU PENYERAHAN
PRODUK REGULER

TENTANG KAMI

Baja masuk. Inti jadi keluar.

Inti transformator dan CRGO untuk produsen di seluruh dunia. Penyiapan material, pemotongan presisi, perakitan inti, dan pengemasan ekspor berlangsung dalam satu rangkaian terkendali di fasilitas kami sendiri.



GBR. 01 XIONGXIAN, HEBEI — AREA PRODUKSI



GBR. 02 KANTOR DAN KOORDINASI TEKNIS

XiongXian Chenfan Electric Power Technology Co., Ltd.

memproduksi inti transformator dan memasok baja listrik berorientasi butir — koil CRGO, koil hasil slitting, laminasi potong presisi, paket laminasi prasusun, dan rakitan inti lengkap.

Slitting memanjang, lini cut-to-length otomatis, produksi step-lap, dan prapenyusunan mendukung proses perakitan inti dengan berat hingga 100 t per inti.

Setiap pesanan dimulai dari gambar yang disetujui dan spesifikasi material yang telah ditetapkan.

LOKASI	Baoding, Hebei, Tiongkok
LINGKUP	Inti · Pasokan dan pengolahan CRGO · SKD / CKD
PASAR	Tiongkok · Asia Tenggara · Afrika · Timur Tengah · Eropa · Amerika Selatan
MUTU	ISO 9001:2015
BAHASA	Inggris · Mandarin

MENGAPA PRODUSEN TRANSFORMATOR BEKERJA SAMA DENGAN KAMI

01 Tanpa perantara dagang Anda berbicara langsung dengan orang yang mengatur celah pisau dan pergeseran step-lap.	02 Baja tersedia di pabrik ~3.000 t CRGO dalam stok rutin — produk reguler dikirim dalam sekitar satu minggu.	03 Kapabilitas inti berat Berat hingga 100 t per inti; proyek yang telah dilaksanakan mencakup kelas 330 kV.	04 Dokumen bersama pesanan MTC, laporan dimensi, dan foto produksi menyertai pesanan, bukan menyusul belakangan.
--	--	---	---



KAPABILITAS

Kekuatan manufaktur, dalam angka nyata.

100_t

KAPABILITAS PER INTI

Penyusunan, penjepitan, dan pembalikan inti berat secara terkendali dengan meja jungkit hidrolik.

~3.000_t

PERSEDIAAN RUTIN CRGO

Berbagai mutu dan ketebalan — gambar yang telah dikonfirmasi tidak perlu menunggu jadwal pabrik baja.

~1.500_{t / bulan}

KAPASITAS PENGOLAHAN

Kapasitas slitting, cut-to-length, prapenyusunan, dan perakitan inti.

890_{mm}

LEBAR POTONG CTL MAKSIMUM

Pengolahan laminasi CRGO otomatis; lebar slitting mengikuti daftar kebutuhan Anda.

< 0,02_{mm}

TINGGI BURR

Kondisi tepi potong diperiksa selama produksi.

> 97_%

FAKTOR SUSUN

Diukur pada susunan inti yang telah dirakit dan dicatat per pesanan.

CAKUPAN MANUFAKTUR

MATERIAL	CRGO / GOES — konvensional · Hi-B · gores laser
KETEBALAN	Standar 0,18 / 0,20 mm · 0,23 / 0,27 / 0,30 mm sesuai spesifikasi proyek
SAMBUNGAN DAN STRUKTUR	Step-lap bertingkat · tiga fasa tiga kaki · lima kaki · satu fasa · geometri khusus
BENTUK PASOKAN	Koil hasil slitting · laminasi potong · paket prasusun · inti tersusun / terakit · SKD / CKD
REFERENSI PROYEK TERLAKSANA	330 kV EHV · 125 MVA lima kaki · traksi kereta api · inti reaktor dan inti gulung
WAKTU PENYERAHAN*	~7 hari untuk produk reguler · 15 tahun di industri · penjualan tahunan ~USD 30 juta



* UNTUK PRODUK REGULER DAN MUTU MATERIAL DALAM STOK; BERGANTUNG PADA MUTU MATERIAL, JUMLAH, PERSETUJUAN GAMBAR, DAN JADWAL PRODUKSI.

ALUR MANUFAKTUR

Satu operasi. Enam tahap terkendali.

Setiap tahap diakhiri pemeriksaan sebelum tahap berikutnya dimulai — di fasilitas kami sendiri, tanpa proses yang disubkontrakkan.



Pengendalian material

MUTU · KETEBALAN · ID KOIL · MTC

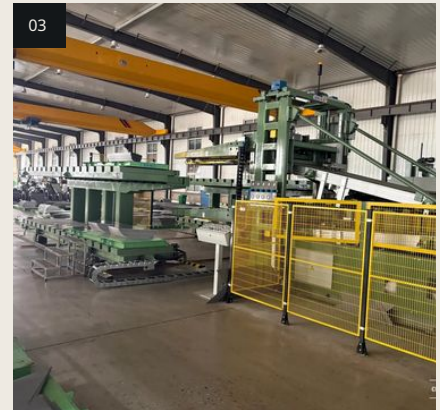
Material diperiksa terhadap spesifikasi pembelian sebelum diizinkan untuk diproses.



Slitting presisi

LEBAR STRIP · MUTU TEPI

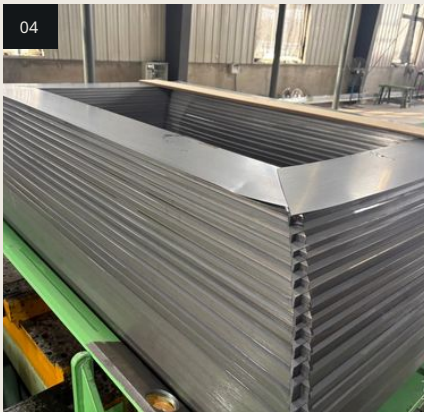
Koil induk dibelah sesuai lebar yang ditetapkan dalam daftar kebutuhan.



Pemotongan step-lap

PANJANG · SUDUT · POSISI LUBANG

Lini cut-to-length otomatis dengan potongan miring, lubang, dan takikan.



Prapenyusunan

JUMLAH PER PAKET · URUTAN · PENANDAAN

Laminasi dihitung dan dikelompokkan sesuai urutan sambungan yang telah disetujui.



Perakitan inti

PERGESERAN STEP-LAP · JENDELA · PENJEPITAN

Susunan inti dibangun, disejajarkan, dan dijepit — hingga 100 t per inti.



Inspeksi dan pengemasan

GEOMETRI · FAKTOR SUSUN · CATATAN · PENGIKATAN

Catatan diverifikasi; perlindungan dan pengikatan untuk transportasi diterapkan.

Peralatan di fasilitas produksi

Lini slitting memanjang · lini cut-to-length otomatis untuk laminasi transformator · stasiun prapenyusunan · perakitan inti dengan meja jungkit hidrolik · lini pengemasan otomatis tersendiri untuk koil hasil slitting.



MATERIAL CRGO DAN PRESISI

Spesifikasi dahulu. Lalu pilih baja.

Mutu dan ketebalan mengikuti desain transformator — target rugi tanpa beban, kerapatan fluks, dan spesifikasi proyek.

MUTU	GOES konvensional · Hi-B · gores laser
KETEBALAN STANDAR	0,18 · 0,20 mm
KETEBALAN SESUAI PROYEK	0,23 · 0,27 · 0,30 mm
PASOKAN	Koil utuh · koil hasil slitting · laminasi
KETERTELUSURAN	Mutu · ketebalan · ID koil · MTC



GBR. 03 STOK RUTIN CRGO — ~3.000 T DALAM BERBAGAI MUTU

< 0,02 mm

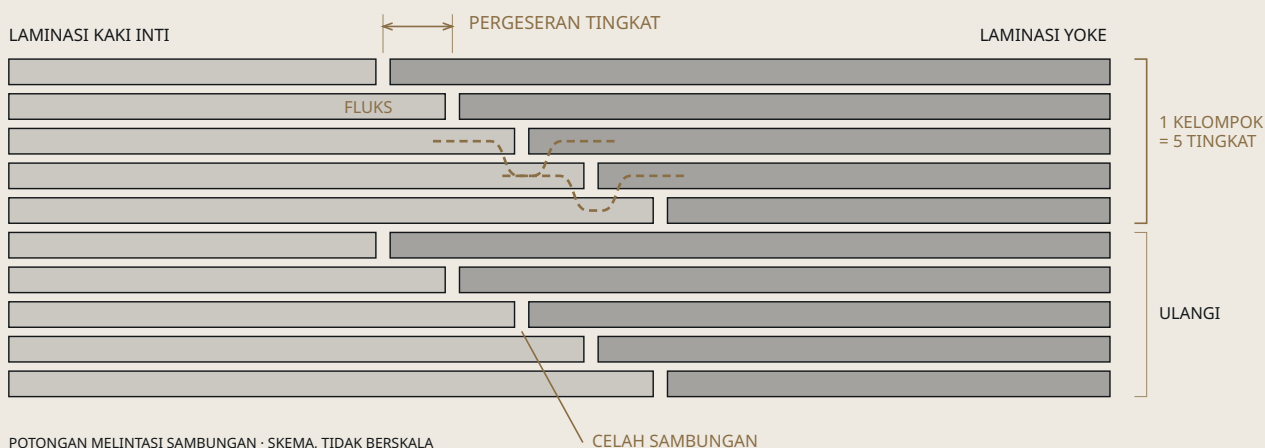
Melindungi lapisan dan membatasi jalur arus antarlaminasi serta titik panas setempat.

TINGGI BURR — TEPI POTONG

> 97 %

Mempertahankan penampang efektif inti yang diasumsikan dalam desain.

FAKTOR SUSUN — SUSUNAN TERAKIT



MTC dan kinerja inti jadi

Sertifikat pabrik baja mendukung penerimaan material. Geometri inti, sambungan, dan perakitan juga menentukan rangkaian magnetik akhir — pengujian inti memerlukan kondisi tersendiri yang disepakati.



INTI TRANSFORMATOR

Terendam minyak. Tipe kering. Dari distribusi hingga daya.

Distribusi dan daya menunjukkan aplikasi; terendam minyak dan tipe kering menunjukkan desain transformator. Kami membuat inti untuk keempat kombinasi sesuai gambar yang disetujui.



TERENDAM MINYAK · DAYA

Inti tersusun, penjepit terpasang

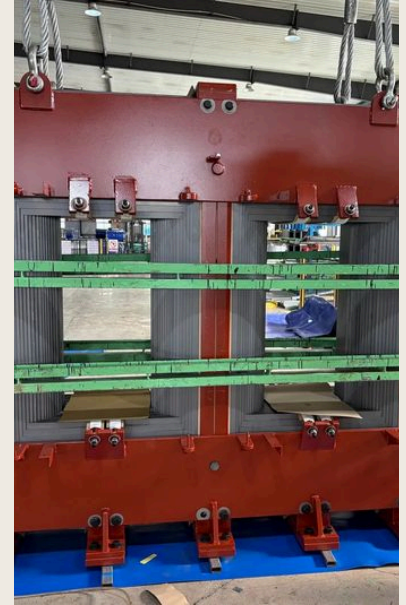
Sambungan step-lap bertingkat; antarmuka belitan, tangki, dan penjepit sesuai gambar.



TIPE KERING

Inti untuk resin cor dan VPI

Geometri jendela dijaga untuk proses pembuatan belitan berikutnya.

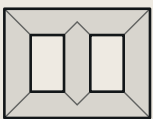


DISTRIBUSI DAN DAYA

Inti tiga dan lima kaki

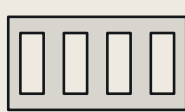
Dari inti distribusi per lot hingga inti transformator daya berukuran besar.

STRUKTUR INTI DAN INTI KHUSUS



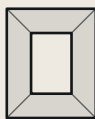
Tiga fasa tiga kaki

Tersusun, step-lap bertingkat



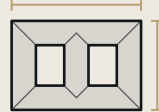
Tiga fasa lima kaki

Tinggi yoke lebih rendah



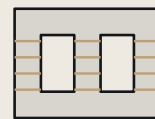
Satu fasa

Tata letak jendela sesuai proyek



Geometri khusus

Sesuai gambar Anda



Inti reaktor

Meksiko · Brasil



Inti gulung

Lot untuk perusahaan listrik

Dasar geometri. Tinggi dan lebar jendela, jarak sumbu kaki, lebar kaki dan yoke, ketebalan susunan, geometri tingkat, serta revisi gambar ditetapkan sebelum daftar pemotongan diterbitkan.

Format gambar. PDF, DWG, atau DXF dengan nomor gambar, revisi, dan satuan. Gambar pelanggan tetap rahasia dan tidak pernah digunakan untuk pemasaran publik.



100^t

KAPABILITAS PER INTI

Inti daya berukuran besar, dikelola sebagai proyek.

Geometri, kestabilan perakitan, pengangkatan, penyangga sementara, pengemasan, dan transportasi ditinjau sebagai satu proyek sebelum pembuatan dimulai.

01

Kestabilan perakitan

Urutan perakitan menjaga kesejajaran kaki dan geometri jendela di bawah berat inti itu sendiri.

02

Pembalikan terkendali

Meja jungkit hidrolik untuk menyusun, menjepit, dan membalik inti berat.

03

Pengangkatan terencana

Titik angkat, pengaku, dan jalur pemindahan disepakati sebelum relokasi.

04

Pengikatan transportasi

Pengemasan dan pengikatan direncanakan sesuai struktur akhir dan rute transportasi.



REFERENSI PROYEK INTI BESAR TERLAKSANA

330_{KV}

Inti transformator EHV · tiga fasa, step-lap bertingkat · terakit

PRJ-01

125_{MVA}

Inti transformator daya lima kaki · terakit

PRJ-02

63_{MVA}

Laminasi inti prasusun · proyek ekspor

PRJ-04

40_{MVA}

Tiga fasa tiga kaki, step-lap · rangka terpasang

PRJ-09

31,5_{MVA}

Kaki bertingkat, step-lap bertingkat · terakit

PRJ-10


CHENFAN ELECTRIC

KONTAK · FRANK

frank@chenfanelectric.com · WhatsApp +86 186 1777 5005

SITUS WEB

CHENFANELECTRIC.COM

HALAMAN

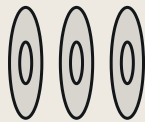
07 / 12

BENTUK PASOKAN

Pilih tahap penyelesaiannya.



01

Koil CRGO

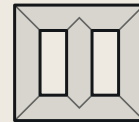
02

Koil hasil slitting

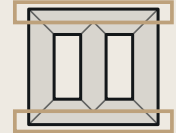
03

Laminasi potong

04

Paket prasusun

05

Inti tersusun

06

Inti terakit

PASOKAN MATERIAL

PASOKAN LAMINASI

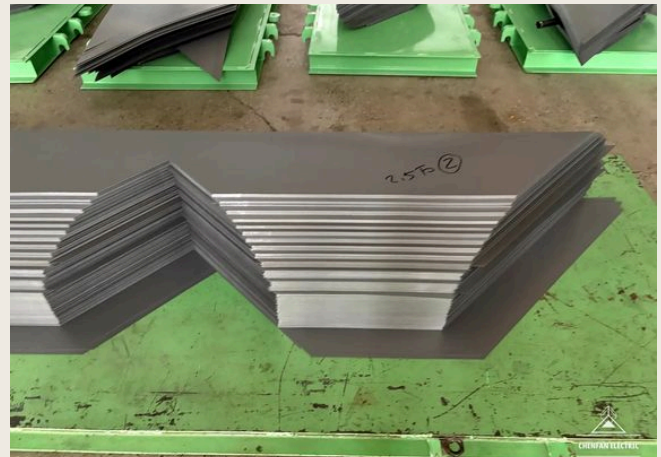
PASOKAN INTI



Koil CRGO hasil slitting

Mutu, ketebalan, dan lebar strip sesuai daftar kebutuhan Anda; dilindungi melalui lini pengemasan otomatis tersendiri.

LEBAR	Sesuai daftar lebar dan toleransi
KETEBALAN	0,18 – 0,30 mm
IDENTIFIKASI	Label koil + MTC



Laminasi potong dan paket

Bentuk kaki dan yoke mengikuti urutan step-lap yang disetujui; dihitung, ditandai, dan dikelompokkan untuk lini penyusunan Anda.

LEBAR POTONG	Hingga 890 mm
SAMBUNGAN	Step-lap bertingkat
BURR	< 0,02 mm

Inti terakit

Pemasangan belitan di fasilitas Anda; penjepit dipasang bila dipesan.

Paket prasusun

Paket yang telah dihitung dan ditandai untuk pabrik dengan lini penyusunan inti.

SKD

Set yang diselesaikan sebagian untuk inti besar atau berdimensi lebih.

CKD

Kit laminasi beridentifikasi untuk perakitan dengan kandungan lokal.

REFERENSI PROYEK

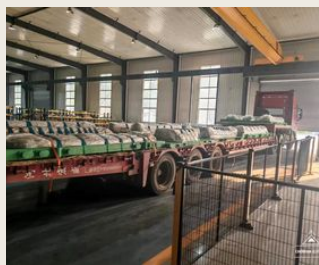
13 proyek terlaksana. Satu metode berbasis gambar.



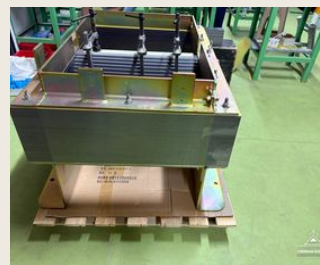
PRJ-01
Inti transformator EHV 330 kV



PRJ-03
Inti traksi kereta api - Tiongkok



PRJ-04
Paket prasusun 63 MVA



PRJ-05
Inti reaktor - Meksiko



PRJ-06
Inti distribusi - Asia Tenggara



PRJ-08
Inti reaktor - Brasil



PRJ-12
Inti daya - BTW



PRJ-13
Inti tipe kering - XD

REFERENSI PELANGGAN

BTW | **XD** | **CEE**

Pengalaman memasok grup peralatan listrik besar milik negara dan internasional.

SUMBER MATERIAL CRGO

Baosteel | **Shougang** | **Hongwang** |
Baotou Weifeng | **Nippon Steel** | **POSCO** |
thyssenkrupp



MUTU DAN PENGIRIMAN

Diperiksa selama proses. Dikemas pada tahap terakhir.

01	02	03	04	05
Material masuk	Selama proses	Penyusunan dan perakitan	Verifikasi akhir	Catatan proyek
Mutu, ketebalan, ID koil, dan MTC diperiksa terhadap spesifikasi pembelian.	Lebar, panjang, sudut, lubang, burr, dan lapisan diperiksa per lot.	Jumlah, pergeseran step-lap, jendela, dan antarmuka penjepit.	Geometri, faktor susun, permukaan, dan identifikasi.	Catatan dimensi, foto, dan dokumen yang disepakati.

ISO 9001:2015

SERTIFIKAT UJI PABRIK BAJA

LAPORAN DIMENSI

FOTO PRODUKSI

CATATAN PENGEMASAN

SERTIFIKAT KESESUAIAN

PENYAKSIAN · VIDEO JARAK JAUH · PIHAK KETIGA



01 Perlindungan

Penghalang kelembapan, desikan, dan pelindung tepi sesuai produk, musim, dan rute laut.



02 Pengikatan

Rangka, peti, dan pengikat dirancang untuk menjaga geometri inti saat menerima beban.



03 Pemuatan

Metode pengangkatan dan pemilihan kontainer atau flat-rack direncanakan berdasarkan berat dan pusat gravitasi.

PENGANGKUTAN

Laut · udara bila diperlukan · pengikatan sesuai tujuan

DOKUMEN

Daftar kemasan · faktur komersial · surat keterangan asal · set MTC

INCOTERMS

EXW · FOB · CIF — tempat atau pelabuhan disebutkan dalam penawaran

**CHENFAN ELECTRIC**

KONTAK · FRANK

frank@chenfanelectric.com · WhatsApp +86 186 1777 5005

SITUS WEB

CHENFANELECTRIC.COM

HALAMAN

10 / 12

LEMBAR UTAMA UNTUK PENYARINGAN RFQ

Ringkasan spesifikasi.

MATERIAL	
JENIS	CRGO / GOES
MUTU	Konvensional · Hi-B · gores laser
KETEBALAN	0,18 / 0,20 mm · 0,23–0,30 sesuai proyek
PERSEDIAAN	~3.000 t stok rutin
STANDAR	GB/T 2521.1 · IEC 60404-8-7
KETERTELUSSURAN	Mutu · ketebalan · ID koil · MTC

INTI	
APLIKASI	Distribusi · daya · minyak · tipe kering
STRUKTUR	Tiga kaki · lima kaki · satu fasa · khusus
SAMBUNGAN	Step-lap bertingkat
BERAT MAKSIMUM	100 t per inti
REFERENSI	330 kV EHV · 125 MVA lima kaki
INTI KHUSUS	Reaktor · gulung · traksi kereta api

PENGOLAHAN	
LEBAR CTL	Hingga 890 mm
TINGGI BURR	< 0,02 mm
FAKTOR SUSUN	> 97 %
KAPASITAS	~1.500 t / bulan
SLITTING	Memanjang, sesuai daftar lebar
PEMOTONGAN	CTL otomatis · step-lap bertingkat

PASOKAN	
BENTUK	Koil hasil slitting · laminasi · paket · inti
KIT	SKD · CKD
WAKTU PENYERAHAN	~7 hari, produk reguler
KETENTUAN	EXW · FOB · CIF
DOKUMEN	MTC · laporan dimensi · foto · CoC
PENGEMASAN	Penghalang kelembapan · pelindung tepi · pengikatan

SISTEM MANAJEMEN MUTU

ISO 9001:2015

NO. SERTIFIKAT

3050260312122Q · berlaku hingga 11 Maret 2029

REFERENSI

BTW · XD · China Electrical Equipment Group (CEE)

☐ Izin usaha

☐ Daftar peralatan

☐ Contoh set MTC

☐ Sertifikat paten

☐ Daftar referensi proyek

☐ Standar pengemasan



TINJAUAN TEKNIS

Kirimkan gambar. Kami berikan tinjauannya.

Balasan pertama mencakup kelayakan manufaktur, lingkup pasokan, harga, dan jadwal. Tandai hal yang belum diketahui sebagai terbuka — kami sampaikan pertanyaan teknis sebelum produksi diizinkan.

01	02	03	04
Gambar inti — PDF / DWG / DXF, revisi	Daya pengenalan dan kelas tegangan	Mutu dan ketebalan CRGO, atau target rugi	Bentuk pasokan — inti, paket, laminasi, SKD / CKD
05	06	07	08
Jumlah dan lot berulang	Pelabuhan tujuan dan Incoterm	Batasan pengemasan dan pembongkaran	Tanggal penyerahan yang diperlukan

Frank

BISNIS / KOORDINASI TEKNIS

WHATSAPP

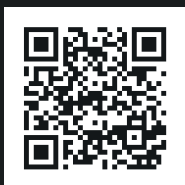
+86 186 1777 5005

EMAIL

frank@chenfanelectric.com

ZALO · LINE

+86 198 0162 8861 · chenfan618



PINDAI · WHATSAPP FRANK

Nancy

PENJUALAN / DUKUNGAN PELANGGAN

WHATSAPP

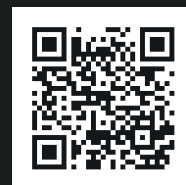
+86 138 3309 9713

EMAIL

Nancy@chenfanelectric.com

ZALO

+86 150 9771 3755



PINDAI · WHATSAPP NANCY

PABRIK

Xiongxin Chenfan Electric Power Technology Co., Ltd.

B-2, Kawasan Industri Xiong County
Kota Baoding, Provinsi Hebei, Tiongkok

SITUS WEB

www.chenfanelectric.com

Katalog lengkap produk dan kapabilitas, daftar proyek, serta pustaka teknis tersedia daring. Inggris · Mandarin.



RFQ DARING

**Baja masuk. Inti jadi keluar.****CHENFAN ELECTRIC**

KONTAK · FRANK

frank@chenfanelectric.com · WhatsApp +86 186 1777 5005

SITUS WEB

CHENFANELECTRIC.COM

HALAMAN

12 / 12